www.dmgmori.com



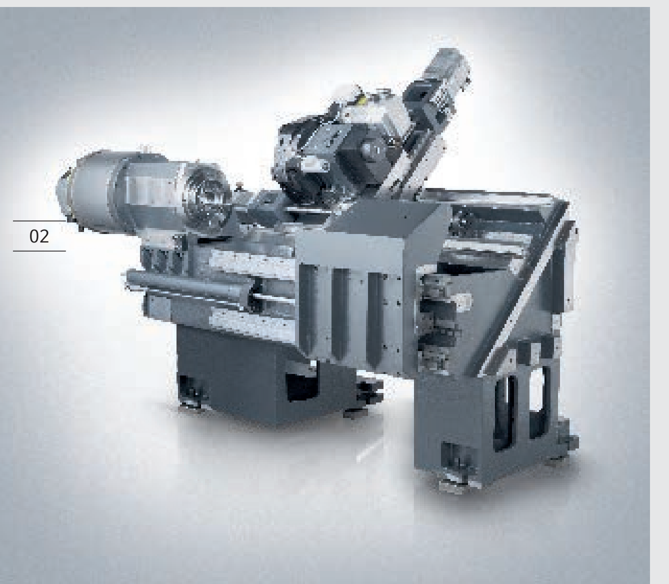
Máquinas de torneado universal CNC con motor husillo integrado (ISM)

NEF 400 / NEF 600



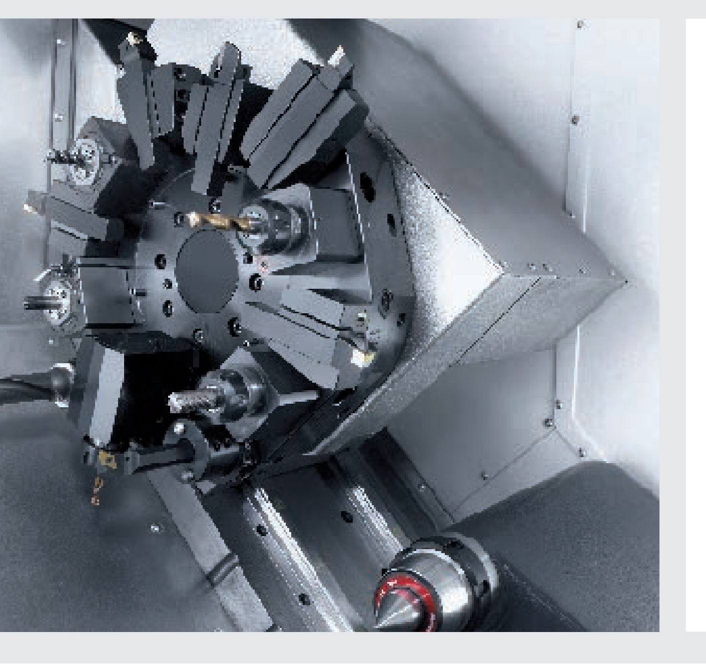
Óptimo alcance al área de mecanizado – Ideal para la formación

+ Óptima accesibilidad gracias a la puerta ancha del área de mecanizado, 597 mm para la NEF 400 ó 1.377 mm para la NEF 600
+ La NEF 400 sólo ocupa un espacio de 4,0 m^2, la NEF 600 sólo 6,9 m^2
+ Óptimo alcance al área de mecanizado: NEF 400 con 289 mm y NEF 600 con 424 mm



Bancada de fundición maciza con 4 guías

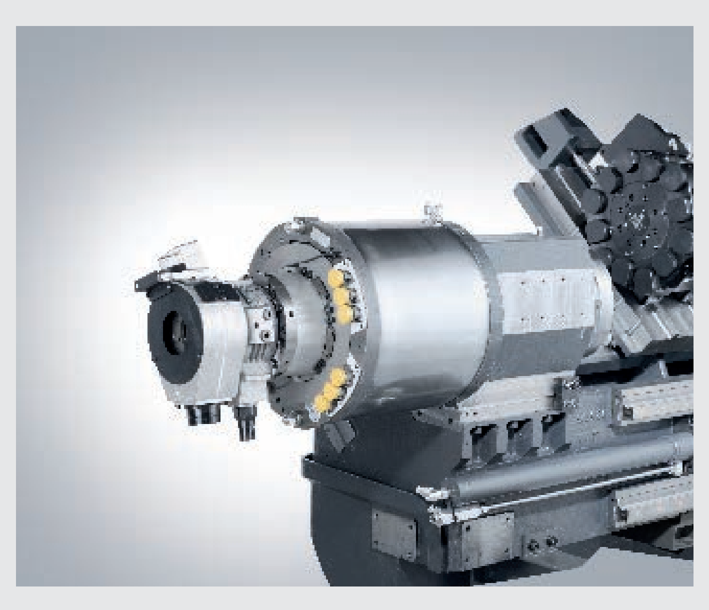
+ Bancada inclinada 45° para la máxima estabilidad y unos resultados de mecanizado perfectos
+ Óptimo flujo de virutas ante las guías verticales del contrapunto y la luneta



Torreta de 12 posiciones

+ Torreta servocontrolada para la máxima seguridad funcional
+ Herramientas motorizadas* para el mecanizado de piezas complejas
NEF 400: VDI 30, 6x 4.500 rpm, 17,5 Nm, 5,5 kW
NEF 600: VDI 40, 12x 4.000 rpm, 36 Nm, 7,5 kW

Highlights





Motor husillo integrado (ISM)

+ Motores husillo refrigerados por líquido integrados para alcanzar la máxima estabilidad en cuanto a la temperatura
+ La máxima precisión gracias al eje C con resolución de 0,001° para el mecanizado de piezas complejas*
+ NEF 400: ISM 65 con 4.500 rpm, 340 Nm y 11,5 kW
+ NEF 600: ISM 90 con 3.500 rpm, 790 Nm y 37 kW

Última tecnología de control

+ Pupitre de control DMG ERGO*line*® 19" con SIEMENS ShopTurn 3G o Heidenhain CNC Pilot 640
+ Flexibilidad y rapidez gracias a unos tiempos de programación mínimos para obtener un 30% más de productividad
+ Gestión de herramientas eficiente
+ Simulación para más seguridad

* opción

NEF 400 / NEF 600

Más rendimiento con un motor husillo integrado.

Highlights

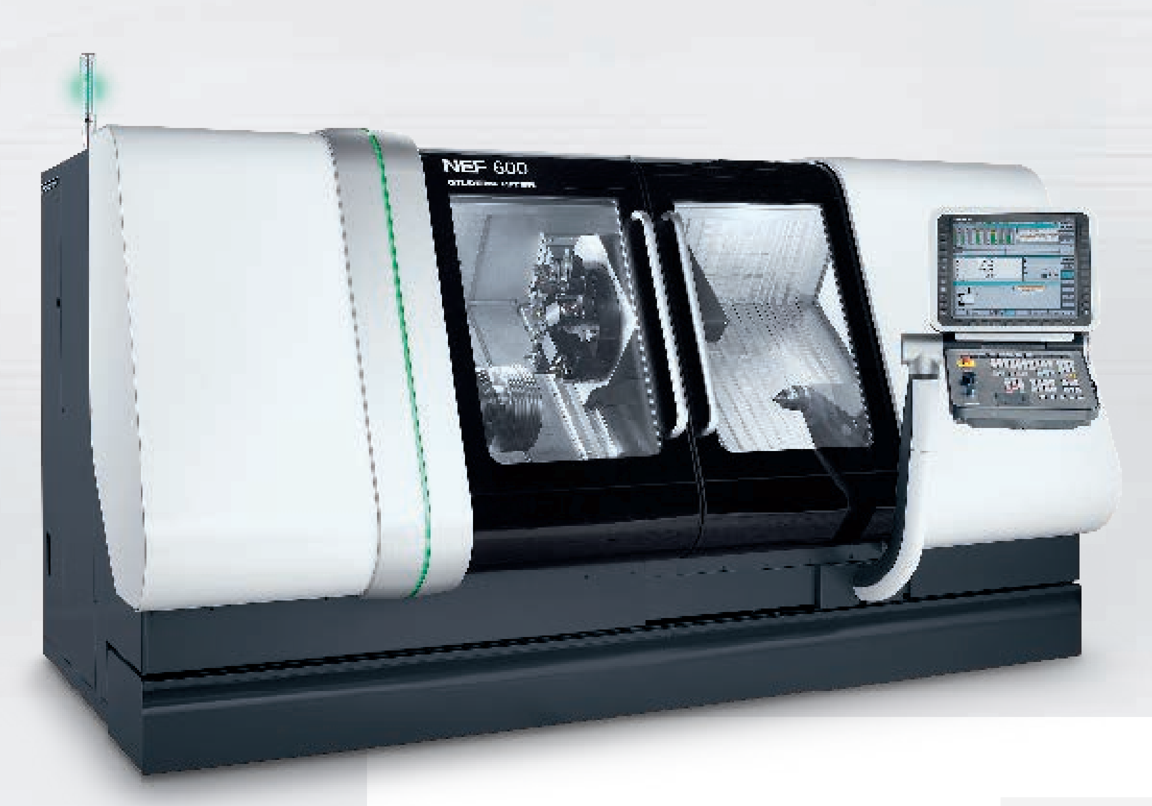
+ Estructura compacta gracias a una bancada de fundición gris altamente robusta y sólida
+ Óptima accesibilidad y óptimo alcance al área de mecanizado gracias a una puerta ancha (NEF 400: 597 mm, NEF 600: 1.377 mm)
+ La máquina ideal para la formación, sólo ocupa un espacio de 4 m^2 y el alcance hasta el husillo principal es de 289 mm (NEF 600: 6,9 m^2 y alcance de 424 mm)
+ Más productividad con hasta 12 herramientas motorizadas (opción)
+ La última tecnología de control con SIEMENS ShopTurn 3G o Heidenhain CNC Pilot 640



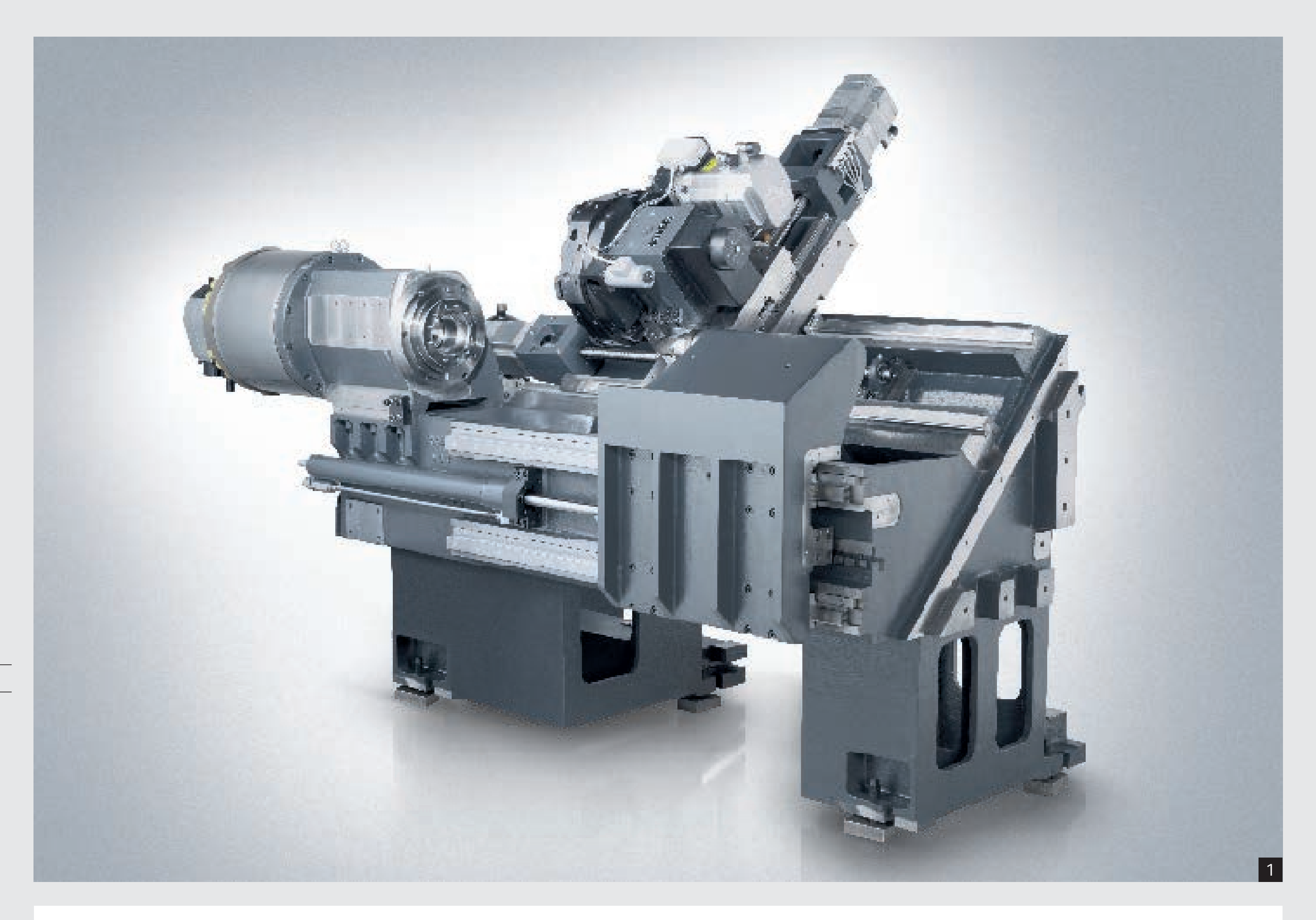


+ **La máxima calidad invariable gracias a la cadena de montaje ultramoderna en el centro en Bielefeld**
+ Plazos de entrega más cortos gracias a la cadena de montaje con tiempos de mecanizado más rápidos





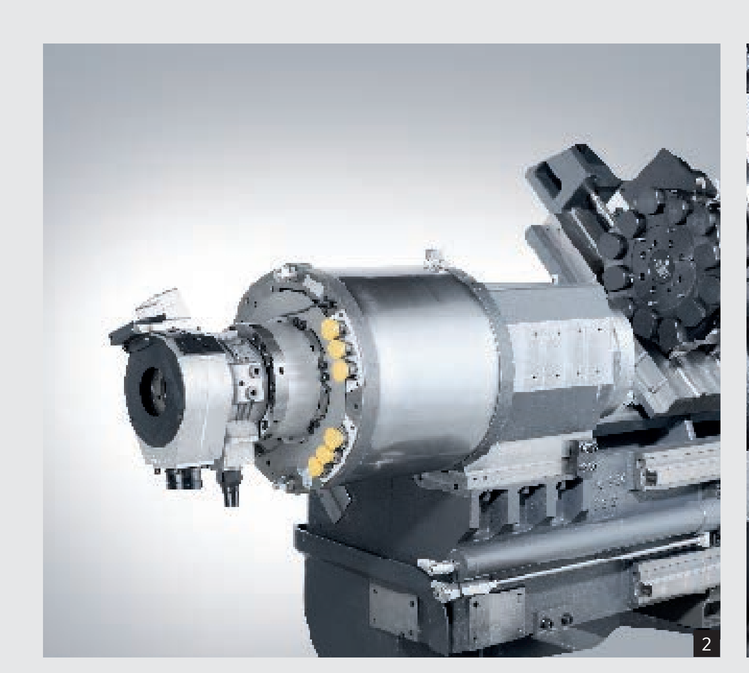
		NEF 400	NEF 600
Longitud de pieza máx.	mm	650	1.190
Diámetro de volteo máx. sobre bancada // sobre carro	mm	ø 385 // ø 350	ø 600 // ø 490
Diámetro de torneado máx. sobre bancada // sobre carro	mm	ø 350 // ø 350	ø 600 // ø 490
Accionamiento principal	rpm	ISM 65 // 4.500	ISM 90 // 3.500
Par de giro / potencia	Nm / kW	340 / 11,5	790 / 37
Espacio necesario	m²	4,0	6,9

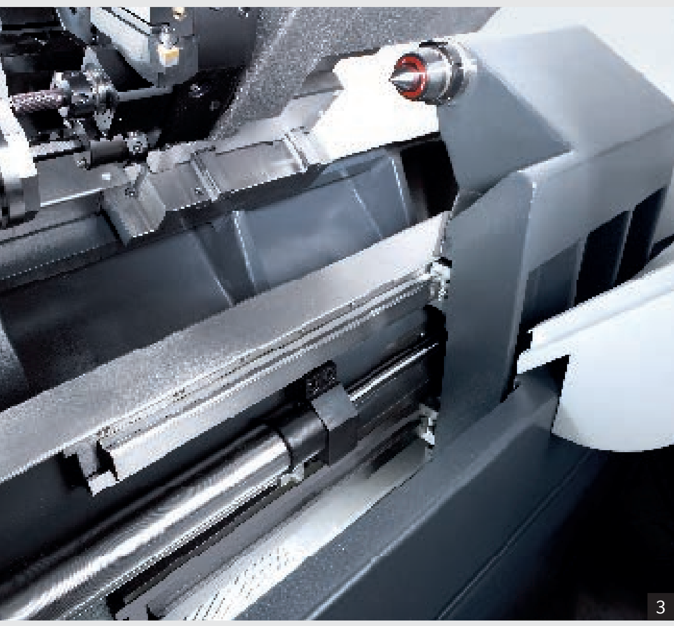

1

Técnica NEF 400 / NEF 600

+ Elevada estabilidad y unos resultados de mecanizado perfectos gracias a la bancada de fundición gris sólida de GG 30 con 4 guías
+ La máxima estabilidad en el mecanizado debido a la amplia distancia entre las guías de 346 mm y husillos de bolas con ø 40 mm (NEF 400: 240 mm y ø 32 mm)
+ Motores husillo integrados con alto par de giro
  NEF 400 ISM 65 340 Nm
  NEF 600 ISM 90 790 Nm
+ La máxima precisión y establidad de la temperatura gracias a los accionamientos principales refrigerados por líquido y a los cojinetes de husillo con ø 160 mm (NEF 400 con ø 130 mm) así como la aplicación de sistemas absolutos de medición
+ Torreta de 12 posiciones VDI 30 ó VDI 40 para la NEF 600 y un contrapunto controlado hidráulicamente en la versión estándar
+ Luneta contorneable (opción) y contrapunto mediante bancada de 4 guías

Uso de componentes de alta calidad de Alemania,
p. ej. controles, sistemas de medición, hidráulica, husillos y torretas de:
SIEMENS, Heidenhain, Bosch, Rexroth, Kessler y Sauter.





4

1: Bancada de fundición gris altamente robusta y sólida, estructura compacta – bancada inclinada 45° **2:** ISM – Motor husillo integrado para el máximo rendimiento **3:** Área de mecanizado de una NEF 400 con contrapunto desplazable automáticamente **4:** Mecanizado de un eje en una NEF 600 con herramientas motorizadas

Opciones

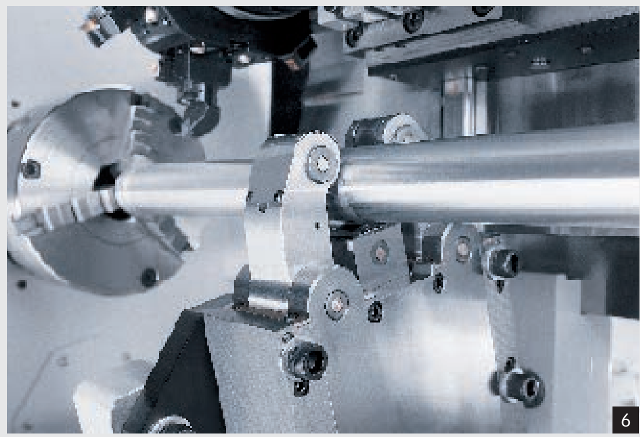
+ El máximo nivel técnico gracias al motor husillo y contrapunto ya integrados en la versión estándar
+ Opcionalmente se pueden convertir 6 (ó 12)* posiciones en unidades motorizadas incl. el husillo principal con eje C
+ Sistema de medición de herramientas
+ Paquete para el mecanizado de barras con dispositivo de recogida de piezas, tamaño de piezas:

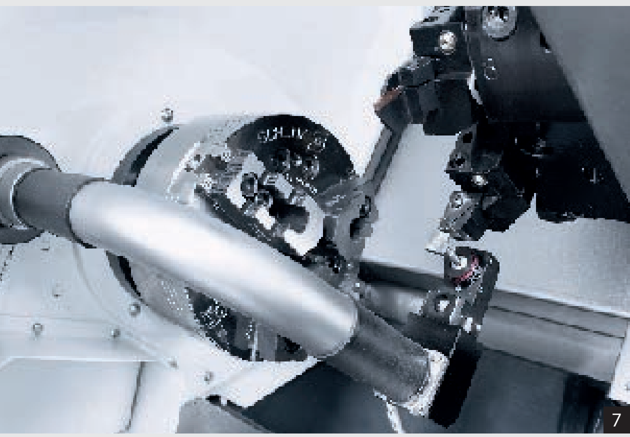
NEF 400	ø 65	longitud 150 mm	peso 3 kg
NEF 600	ø 90	longitud 200 mm	peso 5 kg

+ Lunetas para la NEF 600, piezas con diámetro máx. de 200 mm

* Datos para NEF 600


5

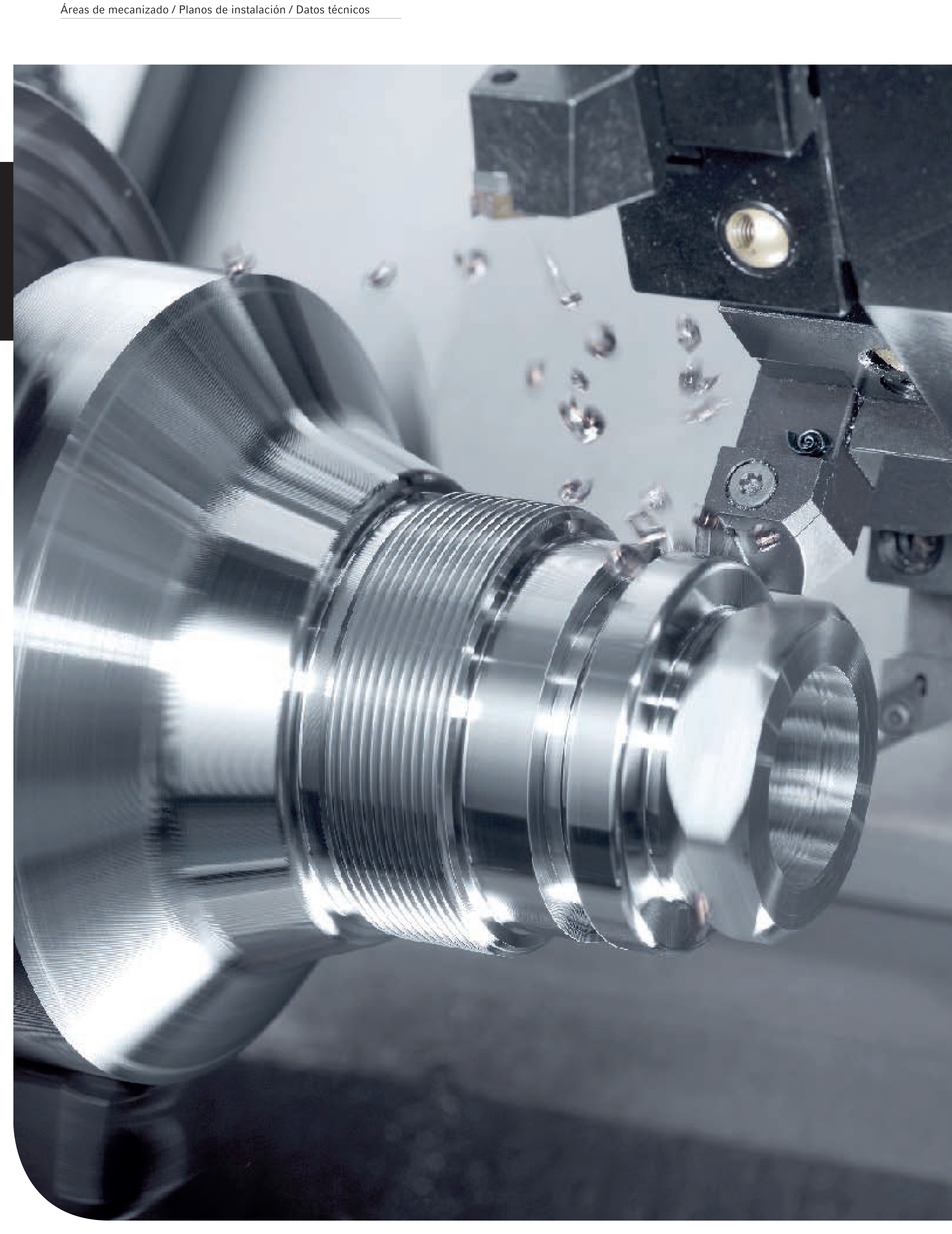

6


7

5: Unidad de recogida de piezas acabadas integrada **6:** Luneta de centraje hidráulico en las guías verticales de la NEF 600 **7:** Sistema de medición de herramientas – se puede sacar del área de mecanizado



Paquete para el mecanizado de barras con dispositivo de recogida de piezas y cinta transportadora.



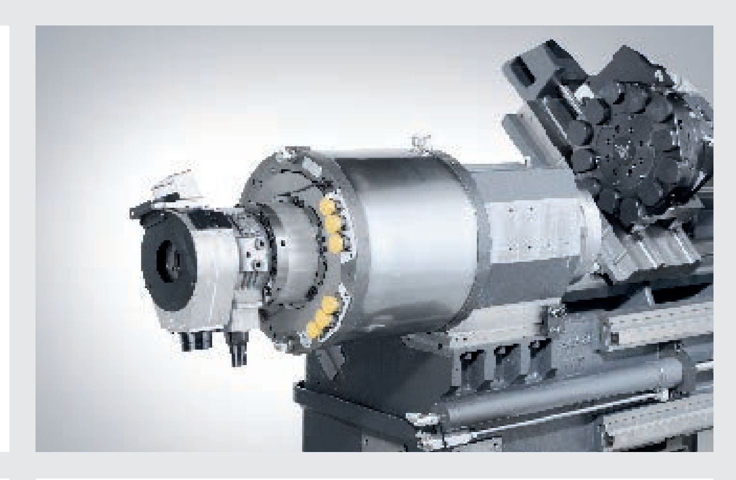
NEF 400 / NEF 600

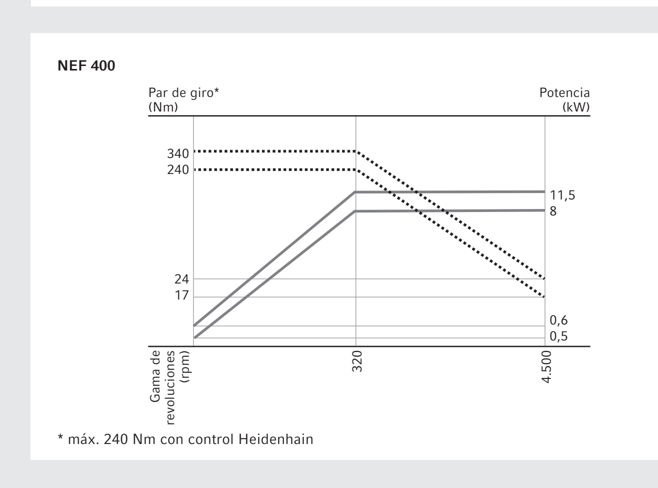
Accionamientos de husillo integrados con máx. 790 Nm para la máxima potencia de arranque de viruta.

Motor husillo integrado (ISM)

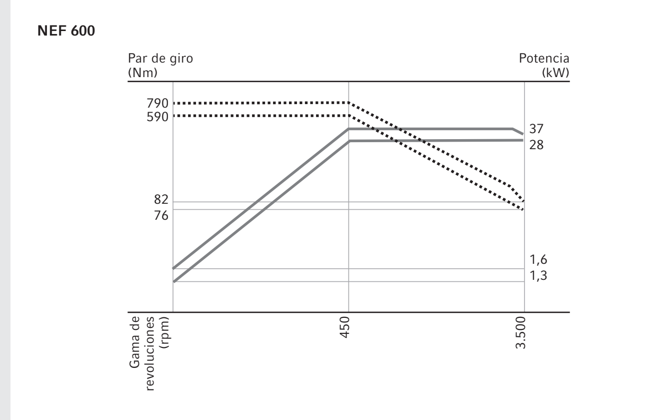
+ Motor husillo integrado y refrigerado con líquido para la máxima estabilidad de la temperatura
+ Mayor precisión del eje C* gracias a una resolución de 0,001°
+ Cilindro de sujeción hueco (opción) de la serie CTX beta para más fuerza de sujeción

* opción





* máx. 240 Nm con control Heidenhain



ISM 65 // NEF 400

Diámetro de barra máx. ø 65 mm

4.500 rpm // 11,5 / 8 kW // 340 / 240 Nm

Torneado de alto rendimiento (Ck 45 // diámetro de pieza 110 mm)	
Volumen de arranque de viruta	250 cm³ / min
Profundidad de corte	5,5 mm
Velocidad de corte	150 m / min
Avance	0,3 mm / U

Taladrado de alto rendimiento (Ck 45)	
Diámetro de la herramienta	30 mm*
Número de revoluciones del husillo	850 rpm
Velocidad de corte	80 m / min
Avance	0,2 mm / U

ISM 90 // NEF 600

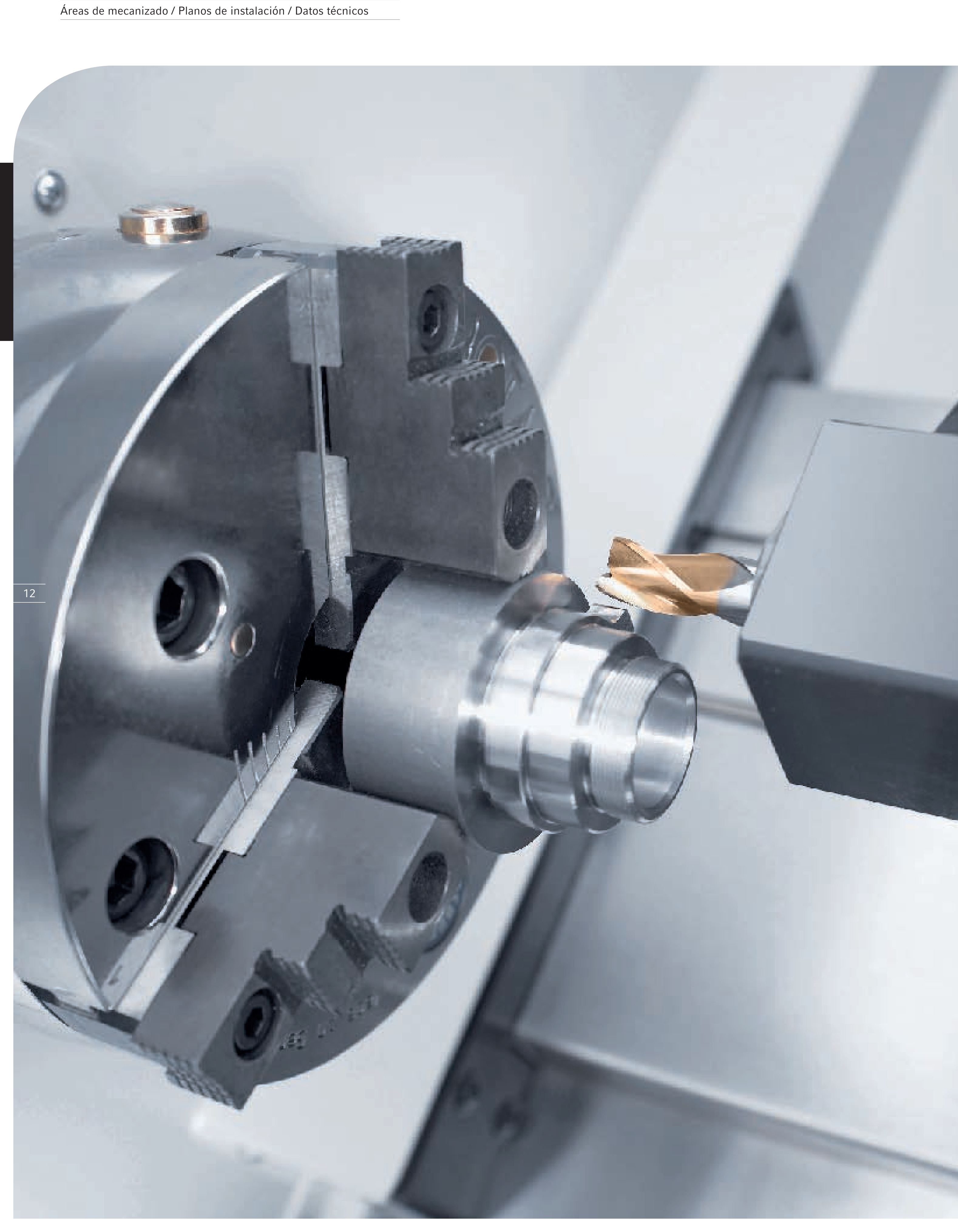
Diámetro de barra máx. ø 92 mm

3.000 rpm // 37 / 28 kW // 790 / 590 Nm

Torneado de alto rendimiento (Ck 45 // diámetro de pieza 150 mm)	
Volumen de arranque de viruta	750 cm³ / min
Profundidad de corte	10 mm
Velocidad de corte	150 m / min
Avance	0,5 mm / U

Taladrado de alto rendimiento (Ck 45)	
Diámetro de la herramienta	50 mm*
Número de revoluciones del husillo	509 rpm
Velocidad de corte	80 m / min
Avance	0,24 mm / U

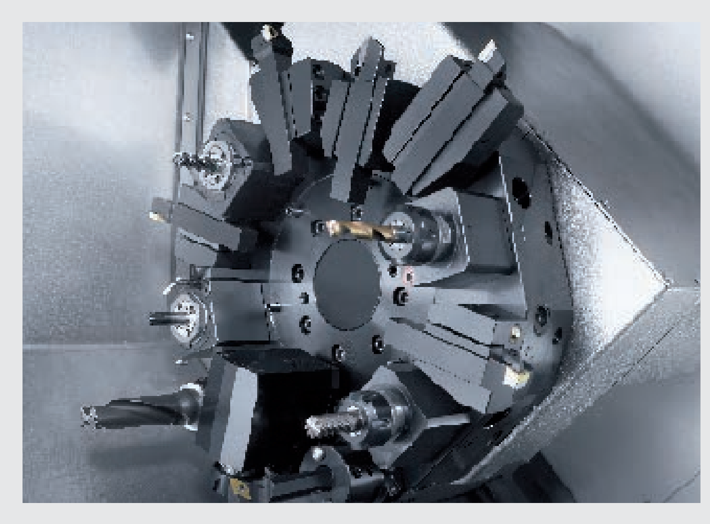
* La transmisión en forma de Z limita la potencia

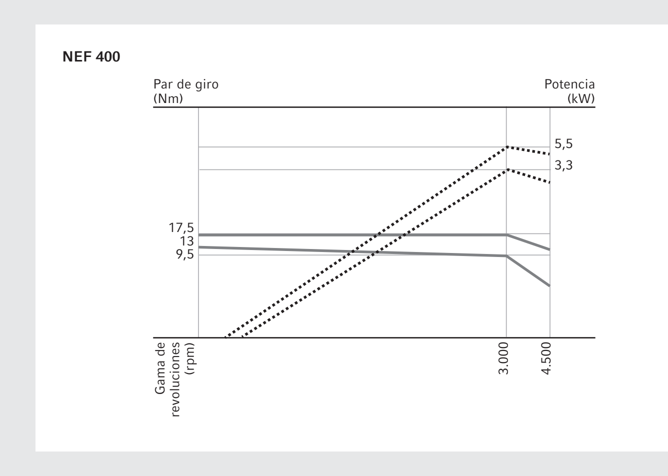


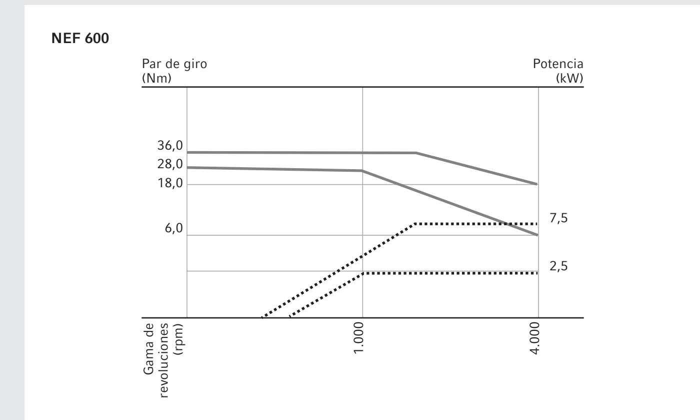
Accionamiento de herramienta

+ Producción rápida y precisa con una rápida torreta servocontrolada para la máxima seguridad funcional NEF 400: Torreta de disco VDI 30 con 12 posiciones, NEF 600: Torreta de disco VDI 40 con 12 posiciones
+ Herramientas motorizadas* para el mecanizado de piezas complejas; NEF 400: 6 posiciones de herramientas, 4.500 rpm, 17,5 Nm, 5,5 kW; NEF 600: 12 posiciones de herramientas, 4.000 rpm, 36 Nm, 7,5 kW

* opción







Fresado de alto rendimiento (Ck 45)	
Volumen de arranque de viruta	97,4 cm³/ min
Número de revoluciones del husillo	2.706 rpm
Potencia	5,2 kw
Par de giro	17 Nm
Avance	0,2 mm / diente
Profundidad / ancho de corte	3 / 20 mm
Velocidad de corte	170 m / min
Número de dientes	3
Diámetro de la fresa	20 mm
Fuerza de corte especial	1.450 N / mm²

Roscado con macho (Ck 45)	
Tamaños de rosca	M12x1,25
Número de revoluciones del husillo	398 rpm

Fresado de alto rendimiento (Ck 45)	
Volumen de arranque de viruta	151,5 cm³/ min
Número de revoluciones del husillo	1.933 rpm
Potencia	7,5 kw
Par de giro	36 Nm
Avance	0,2 mm / diente
Profundidad / ancho de corte	3,5 / 28 mm
Velocidad de corte	170 m / min
Número de dientes	4
Diámetro de la fresa	28 mm
Fuerza de corte especial	1.450 N / mm²

Roscado con macho (Ck 45)	
Tamaños de rosca	M22x1,5
Número de revoluciones del husillo	217 rpm

1

|1| Pieza del distribuidor – NEF 400	
Sector / material	Fluidos / 16MnCr5
Dimensiones de la pieza	ø 32 x 45 mm
Tiempo de mecanizado	1,9 min
Highlight	Tronzado de perfiles con función de repetición en el ciclo de tronzado


2

|2| Cierre – NEF 400	
Sector / material	Hidráulica / Ck 45
Dimensiones de la pieza	ø 100 x 82 mm
Tiempo de mecanizado	4,5 min
Highlight	Fresado hexagonal con herramienta motorizada


3

|3| Tope deslizable – NEF 400	
Sector / material	Construcción de maquinaria / 42CrMo4
Dimensiones de la pieza	ø 52 x 80 mm
Tiempo de mecanizado	2,8 min
Highlight	Mecanizado por interpolación de caras frontales


4

|4| Adaptador intermedio – NEF 400	
Sector / material	Construcción de maquinaria / Aluminio
Dimensiones de la pieza	ø 110 x 120 mm
Tiempo de mecanizado	6,8 min
Highlight	Mecanizado completo con herramientas motorizadas


5

|5| Anillo adaptador – NEF 400	
Sector / material	Construcción de maquinaria / Ck 45
Dimensiones de la pieza	ø 140 x 72 mm
Tiempo de mecanizado	7,2 min
Highlight	Torneado de alto rendimiento para un mecanizado interior eficiente


6

|6| Soporte de una óptica – NEF 400	
Sector / material	Óptica / Aluminio
Dimensiones de la pieza	ø 85 x 65 mm
Tiempo de mecanizado	5,8 min
Highlight	Torneado de superficies de filigrana


1

|1| Polea de transmisión – NEF 600	
Sector / material	Técnica de accionamiento / Ck 45
Dimensiones de la pieza	ø 100 x 80 mm
Tiempo de mecanizado	6,8 min
Highlight	Tronzado de alto rendimiento de ranuras anchas


2

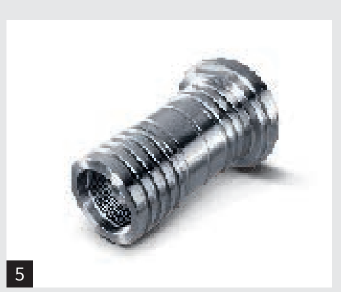
|2| Brida especial – NEF 600	
Sector / material	Técnica de accionamiento / Ck 45
Dimensiones de la pieza	ø 220 x 55 mm
Tiempo de mecanizado	21,4 min
Highlight	Fabricación de piezas individuales optimizada mediante programación para taller basada en diálogo


3

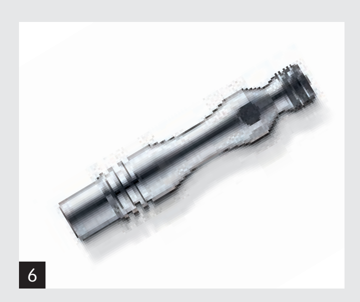
|3| Anillo adaptador – NEF 600	
Sector / material	Técnica de accionamiento / Ck 45
Dimensiones de la pieza	ø 250 x 100 mm
Tiempo de mecanizado	15,8 min
Highlight	Roscado con macho con herramienta motorizada desmultiplicada


4

|4| Portaherramientas – NEF 600	
Sector / material	Hidráulica / 42CrMo4
Dimensiones de la pieza	ø 68 x 350 mm
Tiempo de mecanizado	8,3 min
Highlight	Superficies sin vibraciones mediante el ciclo tecnológico "Número de revoluciones alterno"


5

|5| Manguito lubricado – NEF 600	
Sector / material	Hidráulica / Ck 45
Dimensiones de la pieza	ø 70 x 140 mm
Tiempo de mecanizado	13,8 min
Highlight	Torneado de contornos exteriores e interiores complejos


6

|6| Rollo perfilado – NEF 600	
Sector / material	Industria alimentaria / X2CrNi18-9
Dimensiones de la pieza	ø 32 x 155 mm
Tiempo de mecanizado	6,7 min
Highlight	Torneado de perfiles lisos en acero inoxidable

NEF 400 / NEF 600

DMG ERGO*line*® Control con SIEMENS y ShopTurn 3G.



Highlights

+ **Reducción del tiempo de programación de hasta un 60 %**
  gracias a una facilísima programación gráfica, incluso de estructuras complejas
+ **Simulación de la pieza en 3D**
+ **Flexibilidad absoluta entre DIN y programación para taller**
  combinando los ciclos ShopTurn con funciones DIN
+ **Gestión de herramientas claramente estructurada, rápida y sencilla**
+ **Funcionalidad ShopMill completa**

DMG ERGO*line*® Control con Heidenhain CNC pilot 640.

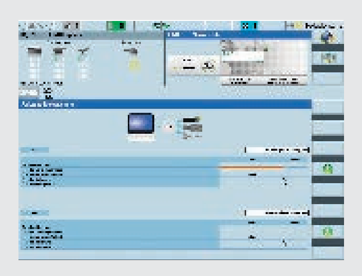


Highlights

+ **Se ahorra hasta un 80 % de tiempo generando automáticamente los planos de trabajo**
  - Generación autónoma del plano de trabajo
  - Selección automática de las herramientas
  - Cálculo automático de los datos de corte
  - Creación de un programa Smart.Turn claro y estructurado
+ **Smart.Turn**
  - Filtro de importación para programas Heidenhain 4290
  - Sencilla combinación de códigos UNIT y DIN / ISO
  - Importación de datos DXF de contornos de las piezas brutas & acabadas
+ **Gestión de herramientas**
  - Tiempo de preparación un 20 % reducido gracias a la nueva gestión de herramientas y el ajuste automático de los parámetros del regulador
+ **Guía de usuario en 9 bloques** para un manejo rápido e intuitivo con una mano
+ **HEROS 5,** la nueva superficie moderna con numerosas interfaces, p. ej. USB, red, etc.
+ **Manual de usuario TURNguide** con sistema de ayuda según contexto en el control

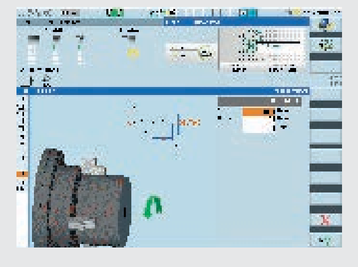
NEF 400 / NEF 600

Un 50 % más de productividad con ciclos tecnológicos exclusivos para SIEMENS con ShopTurn 3G.



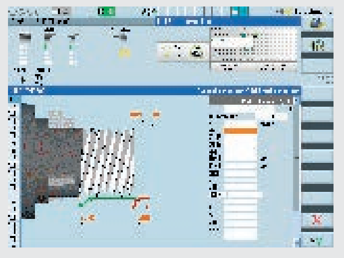
Easy Tool Monitoring

+ Control del factor de carga sobre las herramientas motorizadas durante el proceso de mecanizado para evitar daños en la máquina, en la pieza y en los medios de producción



Gama de revoluciones alternante – para sujeciones de vibración crítica

+ Modificación automática y repetitiva del número de revoluciones del husillo para evitar vibraciones de las herramientas durante el mecanizado



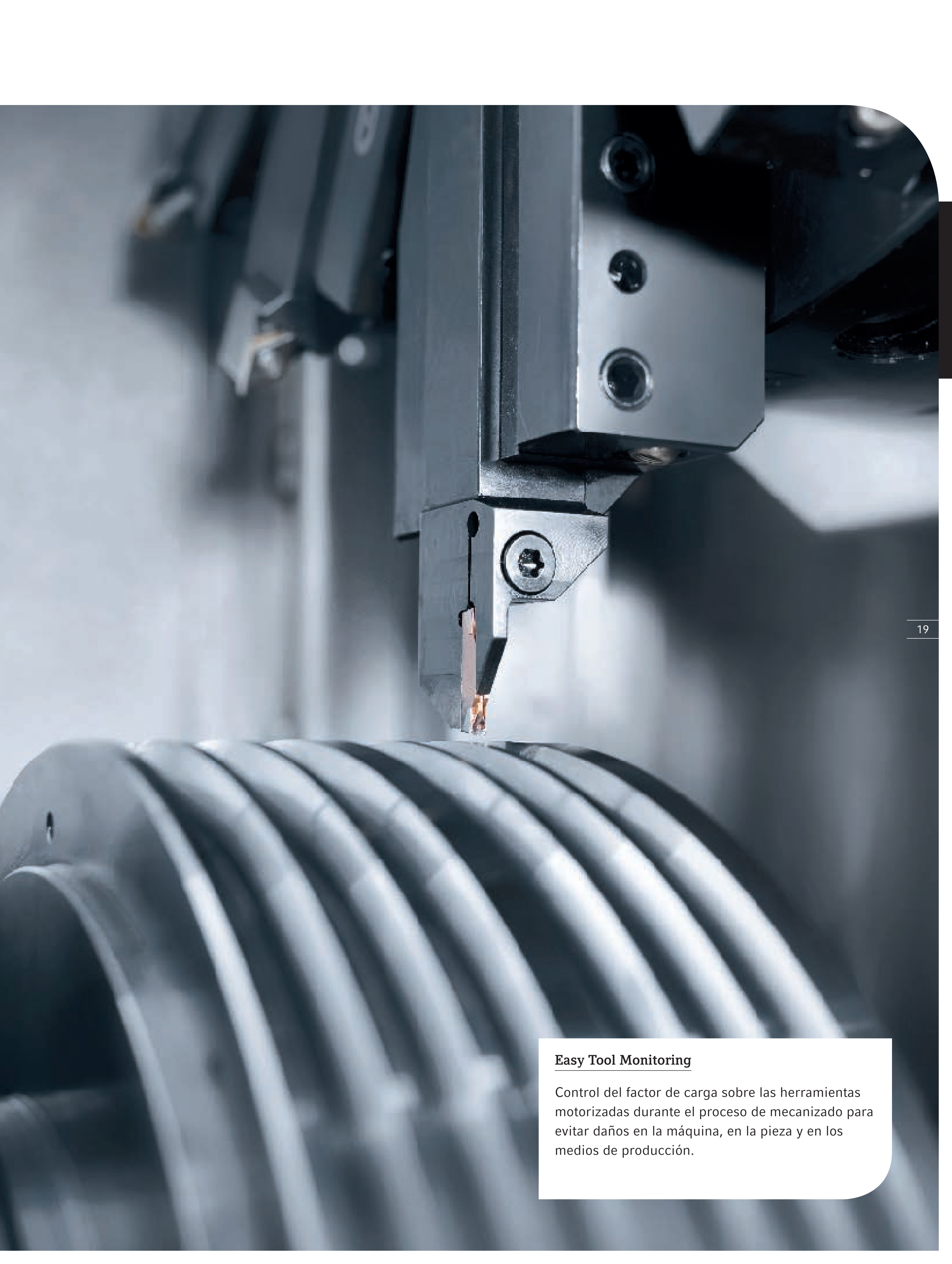
Ciclo de roscado múltiple

+ El ciclo ofrece una máscara de usuario para introducir las alturas de paso, los números de filetes y los contornos de la rosca



Highlights Ciclos tecnológicos

+ Conocimientos tecnológicos exclusivos
+ Fácil entrada de parámetros mediante diálogo con asistencia gráfica
+ Exclusivos menús contextuales parametrizados
+ Máscaras de entrada preestablecidas, fáciles de aprender, apenas se requieren conocimientos de programación
+ Creación de programas por el operario de la máquina, sin programación DIN complicada
+ Ciclo para mecanizar una rosca de contorno libre, p. ej. para roscas de movimiento o especiales de grandes dimensiones



Easy Tool Monitoring

Control del factor de carga sobre las herramientas motorizadas durante el proceso de mecanizado para evitar daños en la máquina, en la pieza y en los medios de producción.

NEF 400 / NEF 600

Ahorro de hasta un 30 % de energía – medidas de eficiencia energética para máquinas DMG MORI.

Eficiencia – construcción optimizada

+ Configuración óptima del accionamiento
+ Accionamientos con sistema de recirculación
+ Unidades controladas*
+ Mínima fricción

* opcional

Eficiencia – control inteligente

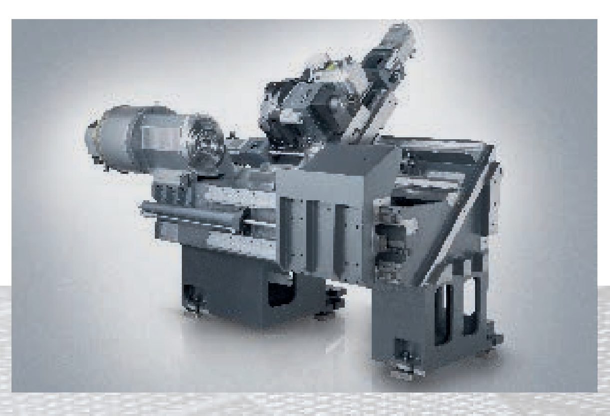
+ Optimización de procesos
+ DMG AUTO*shutdown*

DMG ENERGY SAVING

Energy Saving

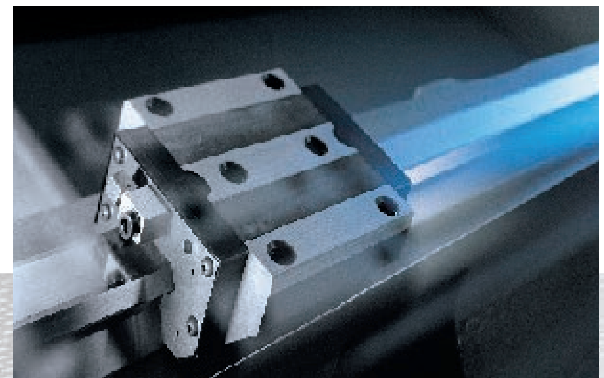
+ **Técnica inteligente con la que se ahorra hasta un 20 % de costes de energía ya en la versión estándar** durante el ciclo vital completo de su máquina-herramienta DMG.
+ **DMG AUTO*shutdown*:**
Inteligente circuito de reserva para evitar el consumo de energía innecesario durante el tiempo de parada de la máquina.

DMG ENERGY SAVING



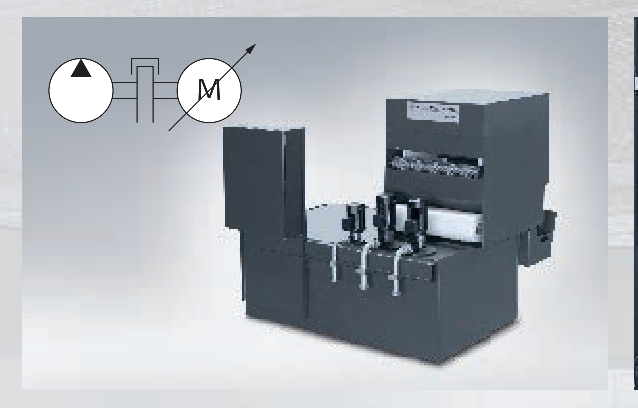
Construcción

Estructura optimizada FEM gracias a la gran cantidad de masa estática y la poca masa de las piezas móviles.



Guías lineales

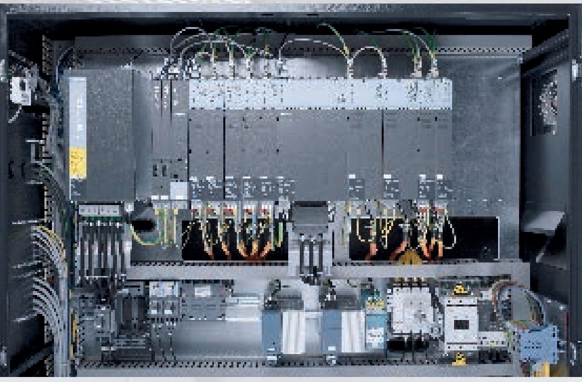
Fricción mínima mediante la aplicación continua de cojinetes de rodillos.



Servotécnica / regulación de frecuencia*

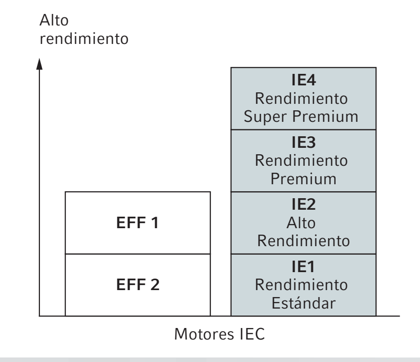
Bombas hidráulicas y de líquido refrigerante controladas por un convertidor de frecuencia en vez de bombas de cilindrada constante con técnica de estrangulación.

* Optional



Accionamientos

Regeneración de energía durante las fases de frenado de los husillos y de los accionamientos de avance.



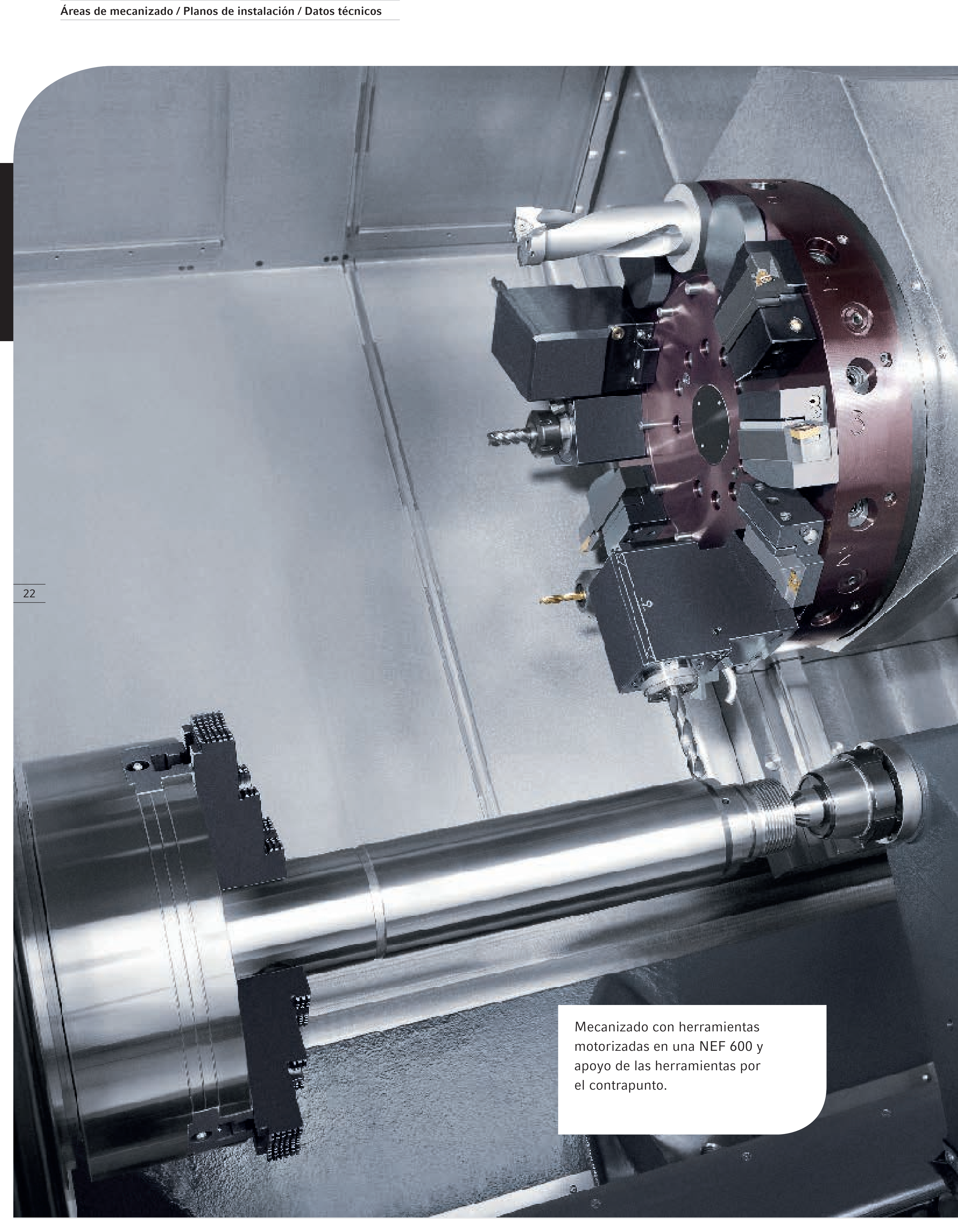
Motor

Aplicación de motores de última tecnología con hasta el 93 % de rendimiento.



DMG AUTO*shutdown*

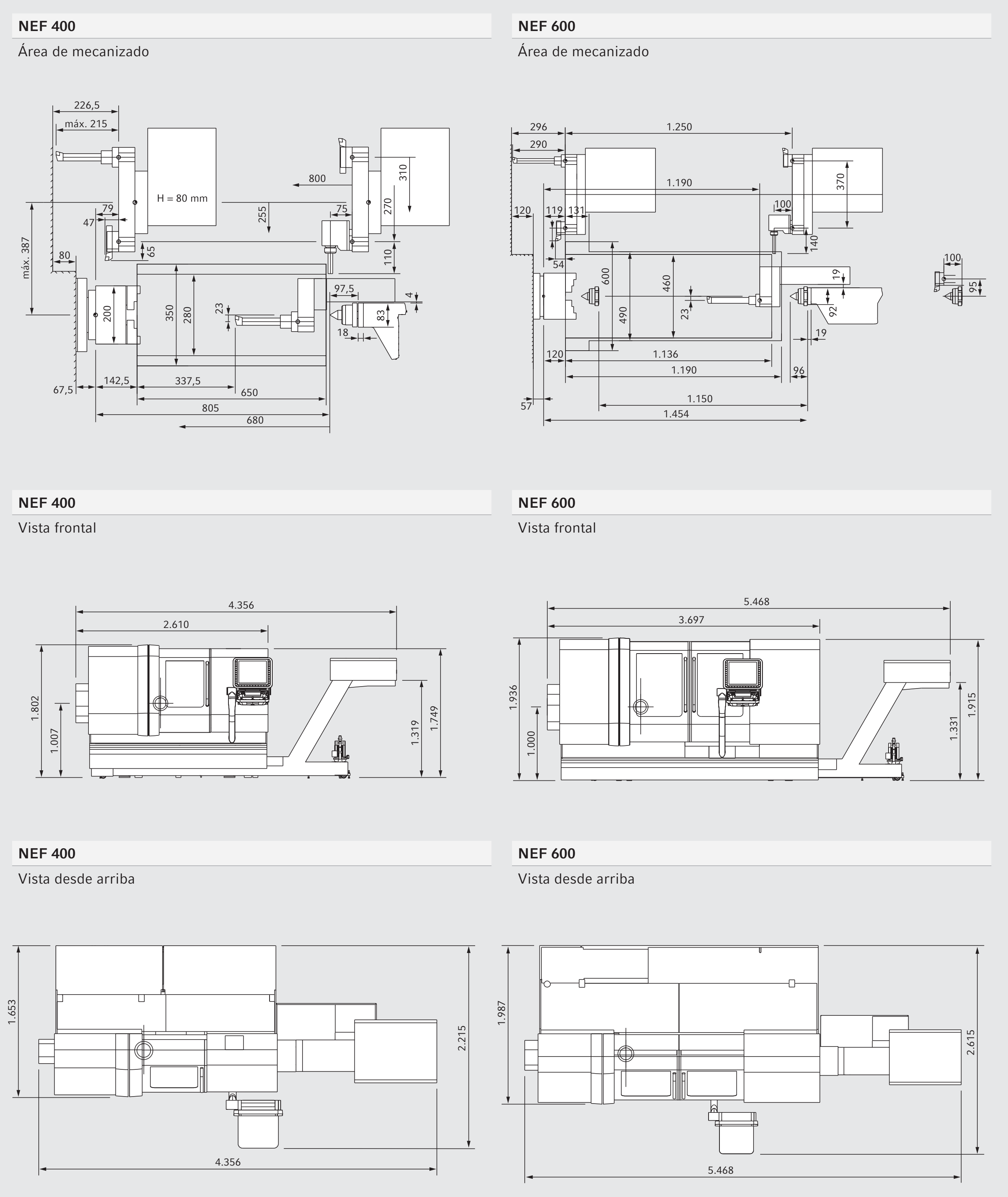
Durante el tiempo improductivo, las máquinas-herramienta pasan al modo de circuito de reserva.



Mecanizado con herramientas motorizadas en una NEF 600 y apoyo de las herramientas por el contrapunto.

NEF 400 / NEF 600

Áreas de mecanizado / Planos de instalación



NEF 400 / NEF 600

Datos técnicos

		NEF 400	NEF 600
Área de mecanizado			
Máx. diámetro de volteo sobre bancada	mm	385	600
Máx. diámetro de volteo sobre carro	mm	350	490
Máx. diámetro de torneado sobre bancada	mm	350	600
Máx. diámetro de torneado sobre carro	mm	350	490
Distancia entre el husillo principal y el contrapunto (sin plato)	mm	902,5	1.454
Máx. longitud de la pieza con contrapunto (mecanizable)	mm	650	1.190
Husillo principal		**ISM 65**	**ISM 90**
Motor husillo integrado (ISM)	rpm	4.500	3.500
Resolución del eje C*	°	0,001	0,001
Potencia de accionamiento (40 / 100 % DC)	kW	11,5 / 8	37 / 28
Par de giro (40 / 100 % DC)	Nm	340 / 240	790 / 590
Cabezal de husillo (brida plana)	Tamaño	170 h5	220 h5
Diámetro del husillo en el cojinete delantero	mm	130	160
Agujero del husillo	mm	87	118
Diámetro interior del tubo para la pinza portapieza	mm	67	95
Paso de barra máx.	mm	65	92
Diámetro máx. del plato de amarre	mm	250	315
Torreta			
Portaherramientas según VDI / DIN 69880*	mm	12 x VDI30	12 x VDI40
Número de herramientas motorizadas*		6	12
Gama de revoluciones máx.	rpm	4.500	4.000
Potencia de accionamiento (40 % DC)	kW	5,5	7,5
Par de giro (40 % DC)	Nm	17,5	36
Carro de la torreta			
Recorrido X / Y	mm	255 / 800	398 / 1.250
Velocidad de marcha rápida X / Z	m / min	30 / 30	30 / 30
Fuerza de avance X	KN	4,5	6,2
Fuerza de avance Z	KN	6,2	10
Contrapunto			
Recorrido (hidráulico)	mm	680	1.150
Fuerza	KN	6,8	12,5
Tipo de punto	MK	4	5
Peso de la máquina			
Máquina sin transportador de virutas	kg	3.500	5.500
Máquina con transportador de virutas (opción)	kg	3.700	5.700

* Opción Máquina V3: herramientas motorizadas y eje C

Opciones

	NEF 400	NEF 600
Opciones para la máquina		
Máquina en versión V3: Torreta para herramientas motorizadas y eje C en el husillo principal	○	○
Tensión por compresión diferencial para el husillo principal	○	○
Sistema de medición de herramientas	○	○
Dispositivo de sujeción hueco parcial ø 67 mm	○	–
Dispositivo de sujeción hueco parcial ø 95 mm	–	○
Dispositivo de sujeción hueco ø 67 mm	○	–
Dispositivo de sujeción hueco ø 95 mm	–	○
Transportador de virutas	○	○
Mecanizado de barras / Automatización		
Paquete para el mecanizado de barras con dispositivo de recogida de piezas, dispositivo de sujeción hueco hidráulico, lámpara indicadora de 4 colores y conexión para el avance de barras o depósito de carga de barras	○	○
Dispositivo de recogida de piezas	○	○
Sistema de carga de barras de cilindrado	○	○
Cubierta corredera automática	○	○
Mecanizado de ejes		
Luneta, campo de sujeción máx. 101 mm	–	○
Luneta, campo de sujeción máx. 152 mm	–	○
Luneta, campo de sujeción máx. 200 mm	–	○
Presión diferencial, contrapunto	○	○
Dispositivo de sujeción para el husillo principal		
Plato de amarre con máx. ø 210 mm incl. piezas montables y garras	○	–
Plato de amarre con máx. ø 215 mm incl. piezas montables y garras	○	–
Plato de amarre con máx. ø 250 mm incl. piezas montables y garras	○	○
Plato de amarre con máx. ø 315 mm incl. piezas montables y garras	–	○
Control		
DMG ERGO*line*® Control con pantalla de 19"	●	●
SIEMENS 840D solutionline Operate con ShopTurn 3G	●	●
Heidenhain CNC pilot 640	○	○

● estándar, ○ opción, – no disponible

Oficina Central

Alemania:
DMG / MORI SEIKI Deutschland GmbH
Riedwiesenstraße 19
D-71229 Leonberg
Tel.: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 0
Fax: +49 (0) 71 52 / 90 90 - 22 44

Europa:
DMG / MORI SEIKI Europe AG
Lagerstrasse 14
CH-8600 Dübendorf
Tel.: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 40
Fax: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 31

Asia:
DMG Asia Pte Ltd
3 Tuas Link 1
Singapore 638584
Tel.: +65 66 60 66 88
Fax: +65 66 60 66 99

America:
DMG America Inc
2400 Huntington Blvd.
Hoffman Estates IL 60192
Tel.: +1 (847) 593 - 5400
Fax: +1 (847) 593 - 5433

Europa

DMG / MORI SEIKI Austria
Oberes Ried 11 · A-6833 Klaus
Tel.: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 0
Fax: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 100
Servicio Hotline: +43 (0) 1 795 76 109

_ Stockerau
Josef Jessernigg-Str. 16 · A-2000 Stockerau
Tel.: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 0
Fax: +43 (0) 55 23 / 6 91 41 - 100

DMG / MORI SEIKI Benelux
_ Nederland
Wageningselaan 48
NL-3903 LA Veenendaal
Tel.: +31 (0) 318 - 55 76 - 11
Fax: +31 (0) 318 - 52 44 - 29
Servicio torneado: +31 (0) 318 - 55 76 - 33
Servicio fresado: +31 (0) 318 - 55 76 - 34
Servicio Fax: +31 (0) 318 - 55 76 - 10

_ Belgium
Hermesstraat 4B · B-1930 Zaventem
Tel.: +32 (0) 2 / 7 12 10 - 90
Fax: +32 (0) 2 / 7 12 10 - 99
Servicio: +32 (0) 2 / 7 12 10 - 94

DMG / MORI SEIKI Czech
Kaštanová 8 · CZ-620 00 Brno
Tel.: +420 545 426 311
Fax: +420 545 426 310
Servicio: +420 545 426 320
Servicio Fax: +420 545 426 325

_ Praha
Evropská 423/178 · CZ-16000 Prague 6
Tel.: +420 233 090 451
Fax: +420 233 090 454

_ Planá
Chýnovská 535 · CZ-39111 Planá nad Lužnicí
Tel.: +420 381 406 914
Fax: +420 381 406 915

_ Slovensko
Brnianska 2 · SK-91105 Trenčín
Tel.: +421 326 494 824

DMG / MORI SEIKI France
Parc du Moulin · 1, Rue du Noyer
B.P. 19326 Roissy-en-France
F-95705 Roissy CDG Cedex
Tel.: +33 (0) 1 / 39 94 68 00
Fax: +33 (0) 1 / 39 94 68 58

_ Lyon
Parc des Lumières
1205, Rue Nicéphore Niepce
F-69800 Saint-Priest
Tel.: +33 (0) 4 / 78 90 95 95
Fax: +33 (0) 4 / 78 90 60 00

_ Toulouse
Futuropolis Bat. 2 · 2, Rue Maryse Hilsz
F-31500 Toulouse
Tel.: +33 (0) 5 / 34 25 29 95
Fax: +33 (0) 5 / 61 20 89 19

_ Haute-Savoie
Espace Scionzier
520 avenue des Lacs · F-74950 Scionzier
Tel.: +33 (0) 4 / 50 96 41 62
Fax: +33 (0) 4 / 50 96 41 30

DMG / MORI SEIKI Hungary
Vegyész u. 17–25 · B. Building
H-1116 Budapest
Tel.: +36 1 430 16 14
Fax: +36 1 430 16 15
Servicio Hotline: +36 1 777 90 57

DMG / MORI SEIKI Ibérica
Pol. Ind. Els Pinetons
Avda. Torre Mateu 2–8 · Nave 1
E-08291 Ripollet · Barcelona
Tel.: +34 93 586 30 86
Fax: +34 93 586 30 91

_ Madrid
Avda. Fuentemar 20 · Nave B4
E-28820 Coslada · Madrid
Tel.: +34 91 66 99 865
Fax: +34 91 66 93 834

_ San Sebastián
Edificio Igaraburu
Pokopandegi, 11 Oficina 014
E-20018 San Sebastián
Tel.: +34 943 100 233
Fax: +34 943 226 929

DMG / MORI SEIKI Italia
Via G. Donizetti 138
I-24030 Brembate di Sopra (BG)
Tel.: +39 035 62 28 201
Fax: +39 035 62 28 210
Servicio Hotline: +39 199 177 811
Servicio Fax: +39 035 62 28 250

_ Milano
Via Riccardo Lombardi 10
I-20153 Milano (MI)
Tel.: +39 035 62 28 201
Fax: +39 035 62 28 210

_ Padova
Via E. Fermi 7
I-35030 Veggiano (PD)
Tel.: +39 049 900 66 11
Fax: +39 049 900 66 99

DMG / MORI SEIKI Middle East
Jebel Ali Free Zone · JAFZA Towers 18
Floor 24 · Office 3
PO Box 262 607 · Dubai, U.A.E.
Tel.: +971-4-88 65 740
Fax: +971-4-88 65 741

DMG / MORI SEIKI Polska
ul. Fabryczna 7
PL-63-300 Pleszew
Tel.: +48 (0) 62 / 7428 151
Fax: +48 (0) 62 / 7428 114
Servicio: +48 (0) 62 / 7428 153

DMG / MORI SEIKI Romania
Road Bucuresti
Piteşti, DN7, km 110
Platforma IATSA
RO-117715 Piteşti · Stefanesti
Tel.: +40 2486 10 408
Fax: +40 2486 10 409

DMG / MORI SEIKI Russland
Nowohohlowskaja-Strasse 23/1
RUS-109052 Moskau
Tel.: +7 495 225 49 60
Fax: +7 495 225 49 61

_ Jekaterinburg
ul. Sofi Kowalewskoj 4, litera Z
RUS-620049 Jekaterinburg
Tel.: +7 343 379 04 73
Fax: +7 343 379 04 74

_ St. Petersburg
pr. Obuhovskoy Oborony 271, litera A
RUS-192012 St. Petersburg
Tel.: +7 812 313 80 71
Fax: +7 812 313 80 71

DMG / MORI SEIKI Scandinavia
_ Danmark
Robert Jacobsens Vej 60 · 2.tv
DK-2300 København S
Tel.: +45 70 21 11 11
Fax: +45 49 17 77 00

_ Sverige
EA Rosengrens gata 5
S-421 31 Västra Frölunda
Tel.: +46 31 348 98 00
Fax: +46 31 47 63 51

_ Norge
Bergsli Metallmaskiner AS
Gateadresse: Bedriftsveien 64
N-3735 Skien
Postadresse: Postboks 2553
N-3702 Skien
Tel.: +47 35 50 35 00
Fax: +47 35 50 35 70

_ Finland
Fastems Oy Ab
Tuotekatu 4
FIN-33840 Tampere
Tel.: +358 (0)3 268 5111
Fax: +358 (0)3 268 5000

_ Baltic states
Fastems UAB
Kalvarijos str. 38
LT-46346 Kaunas
Tel.: +370 37 291567
Fax: +370 37 291589

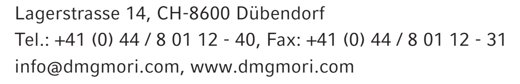
DMG / MORI SEIKI Schweiz
Lagerstrasse 14
CH-8600 Dübendorf
Tel.: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 48
Fax: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 24
Servicio: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 12
Servicio Fax: +41 (0) 44 / 8 24 48 - 25

DMG / MORI SEIKI South East Europe
9th km. National Road Thessaloniki –
Moudanion · PO Box: 60233
GR-57001 Thessaloniki
Tel.: +30 2310 47 44 86
Fax: +30 2310 47 44 87

DMG / MORI SEIKI Turkey
Ferhatpaşa Mah. Gazipaşa Cad. NO: 11
TR-34885 Ataşehir · İstanbul
Tel.: +90 216 471 66 36
Fax: +90 216 471 80 30

DMG / MORI SEIKI UK
4030 Siskin Parkway East
Middlemarch Business Park
Coventry CV3 4PE · GB
Tel.: +44 (0) 2476 516 120
Fax: +44 (0) 2476 516 136


DMG / MORI SEIKI Europe AG


Lagerstrasse 14, CH-8600 Dübendorf
Tel.: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 40, Fax: +41 (0) 44 / 8 01 12 - 31
info@dmgmori.com, www.dmgmori.com

